

Japanese Laid-Open Utility Model Publication No. 2-104164

Cited reference B discloses a casting processing apparatus including a first fluidizing bath 1 and a second fluidizing bath 4. A pipe 3 through which heated inert gas is to be blown is provided in a bottom portion of the first fluidizing bath 1. The first fluidizing bath 1 includes particles formed of the same material as that of a sand core B. Fluidizing particles 2 in the first fluidizing bath 1 are fluidized by the heated inert gas, and thus the casting W having the sand core B is processed by the fluidizing particles 2.

The casting W is transported from the first fluidizing bath 1 to the second fluidizing bath 4 by a conveyor 8.

A pipe 5 through which cooling air is blown into the second fluidizing bath 4 is provided in a bottom portion of the second fluidizing bath 4.

In Figure 1, reference numeral 9 represents an outlet through which the fluidizing particles 2 are discharged outside. An amount of the fluidizing particles 2 which is lost by the discharge through the outlet 9 is compensated for by the sand core B removed from the casting W.

卷之二

Reference B

⑩ 日本国特許庁 (JP) ⑪ 實用新案出願公開
⑫ 實用新案公報 (U) 平2-104164

⑤ Int. Cl. ?

識別記号 倉内整理番号
C 7011-4E
A 6977-4E
Z 6825-4K

④公開 平成2年(1990)8月20日

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全1頁)

参考案の名称 鑄物処理装置

國立故宮博物院

平1(1889)2月3日

広島県安芸郡府中町新地3番1号 マツダ株式会社内
広島県安芸郡府中町新地3番1号 マツダ株式会社内
広島県安芸郡府中町新地3番1号
外2名

◎家用新琴琴譜の範囲

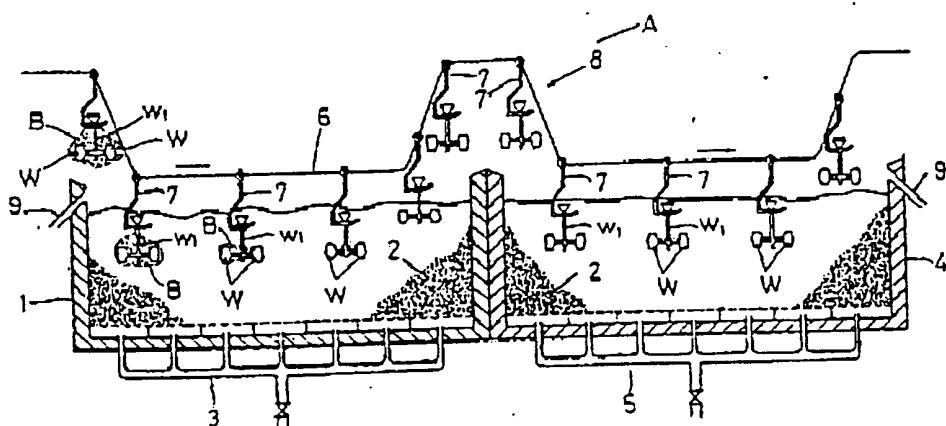
砂型から取り出された铸物を処理する装置であつて、流动粒子が加热流动せしめられた状態で収容され、上記砂型から取り出された铸物が導入される第1流动槽と、流动粒子が冷却流动せしめられた状態で収容され、上記第1流动槽を経た铸物が導入される第2流动槽と、上記砂型から取り出された铸物を上記第1および第2流动槽に順に導

入させるべく搬送する搬送手段とを備えてなることを特徴とする搬出処理装置。

本居宣長の詩

第1図は本考案の実施例に係る銅物処理装置の概略構成図である。

1.....第1流动槽、2.....流动粒子、4.....第2流动槽、8.....コンベア装置(搬送手段)、W.....废物、A.....废物处理装置。



1 ... 第1波動用
 2 ... 振動粒子
 4 ... 第2波動用
 8 ... コンペア装置 (回送手段)
 W ... 周波
 A ... 周波数範囲